MANUEL D'INSTRUCTIONS

MODELE VL300ESVX

Manuel utilisateur Modèle VL200/300

Vicmarc Machinery Pty. Ltd.
Fabricants de tours à bois et d'accessoires de qualité

52 Grice Street,
Clontarf 4019, Australie
Tél. 61+7 3284 3103 - Fax 61 + 7 3283 4656
www.vicmarc.com e-mail : Vicmarc@vicmarc.com

Sommaire
Pour votre sécurité
Montage du banc
Ensemble poupée fixe
Ensemble poupée mobile
Ensemble support d'outil
Entretien général et conseils d'utilisation
Comment remplacer une courroie sur le tour VL200 ou VL300
Spécifications du tour

Garantie
Vicmarc® Machinery, fabricant de machines-outils Vicmarc®, assure par la présente à l'acheteur du tour que le tour a été conçu avec précision à partir des matériaux les plus fins disponibles et qu'il a été contrôlé et testé intégralement avant de quitter l'usine.

Si, dans les 12 mois suivant la date de livraison, le tour s'avère défectueux pour cause de défaut des matériaux ou de fabrication, Vicmarc® Machinery réparera ou remplacera le tour gratuitement. Cette garantie est soumise aux conditions suivantes :

1. Le tour doit être retourné à Vicmarc® Machinery au cours de la période de garantie de 12 mois, accompagné d'une brève description de la réclamation.
2. Le nom et l'adresse de l'acheteur, ainsi que la date d'achat et les coordonnées du fournisseur doivent être fournis lors de l'envoi des pièces.
3. Vicmarc® Machinery n'assumera aucune responsabilité de quelque nature que ce soit dans le cadre de la garantie ou par tout autre moyen, si le tour n'est pas scrupuleusement utilisé conformément aux instructions fournies ou si le défaut peut être expliqué par un manque de soin ou une négligence.
4. L'acheteur est responsable de tous les coûts engagés dans le conditionnement et le transport aller-retour à destination de Vicmarc® Machinery.
5. En cas d'accident, Vicmarc® Machinery dégage toute responsabilité lorsque le tour a été modifié sans autorisation.

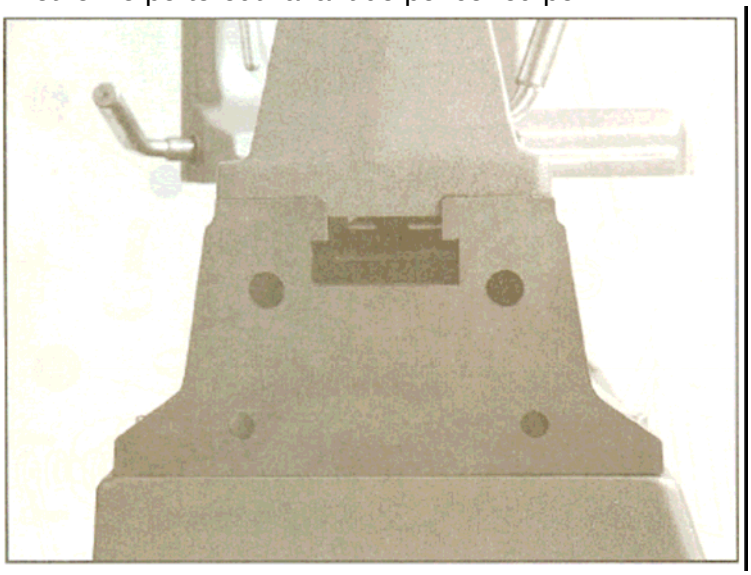
Il est recommandé aux acheteurs étrangers d'obtenir des garanties locales de la part du revendeur du tour.
Les conditions peuvent être différentes de celles susmentionnées.

Cher client,

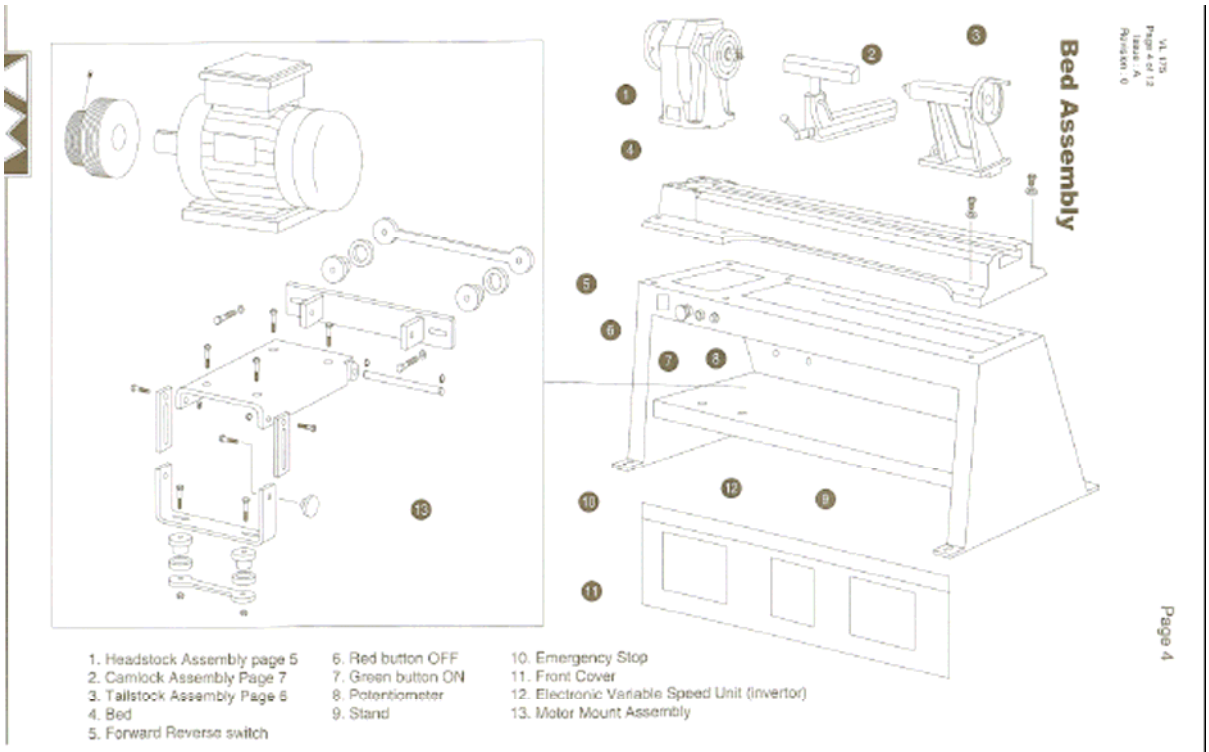
Merci d'avoir acheté un Tour à bois Vicmarc®. Veuillez lire attentivement les présentes instructions et conserver le présent manuel afin de pouvoir vous y reporter ultérieurement.

Pour votre sécurité

- Portez toujours des protections oculaires.
- Ne portez pas de gants, de cravates, de bijoux ou de vêtements amples.
- N'utilisez pas l'appareil tant que les protections ne sont pas en place.
- Dégrossissez la pièce à usiner avant de l'installer sur le tour.
- N'utilisez pas une pièce à usiner fendue ou contenant un nœud.
- Serrez tous les verrous avant de commencer.
- Faites tourner manuellement la pièce à usiner avant d'appliquer la puissance.
- Utilisez la vitesse la plus lente lorsque vous commencez à travailler une nouvelle pièce à usiner et ne dépassez pas la vitesse autorisée.
- Débranchez la machine du secteur avant de procéder à des réparations ou à des réglages.
- N'utilisez pas l'outil si vous êtes sous l'emprise de produits stupéfiants, d'alcool ou de médicaments.
- Retirez le porte-outil avant de poncer ou polir.

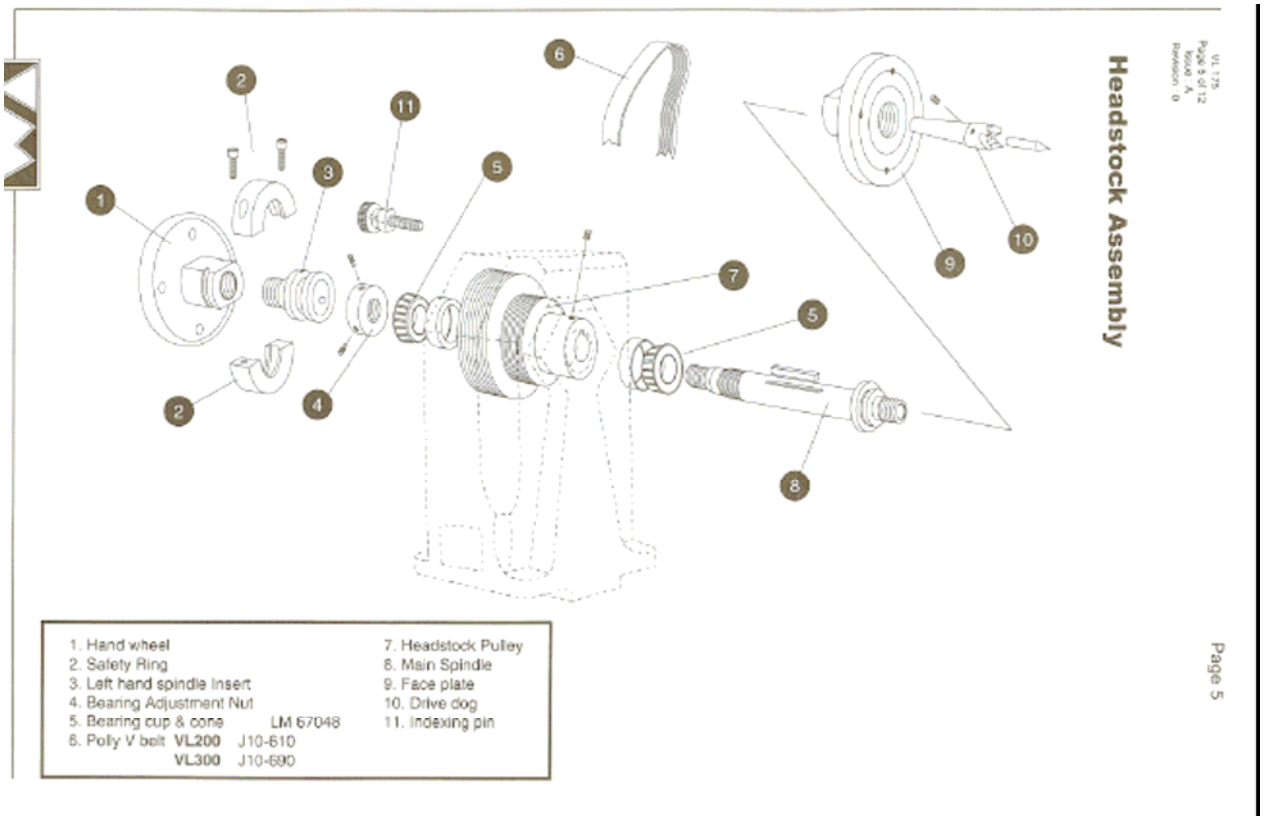


Système de rallonge boulonné disponible sur le tour à banc court VL300



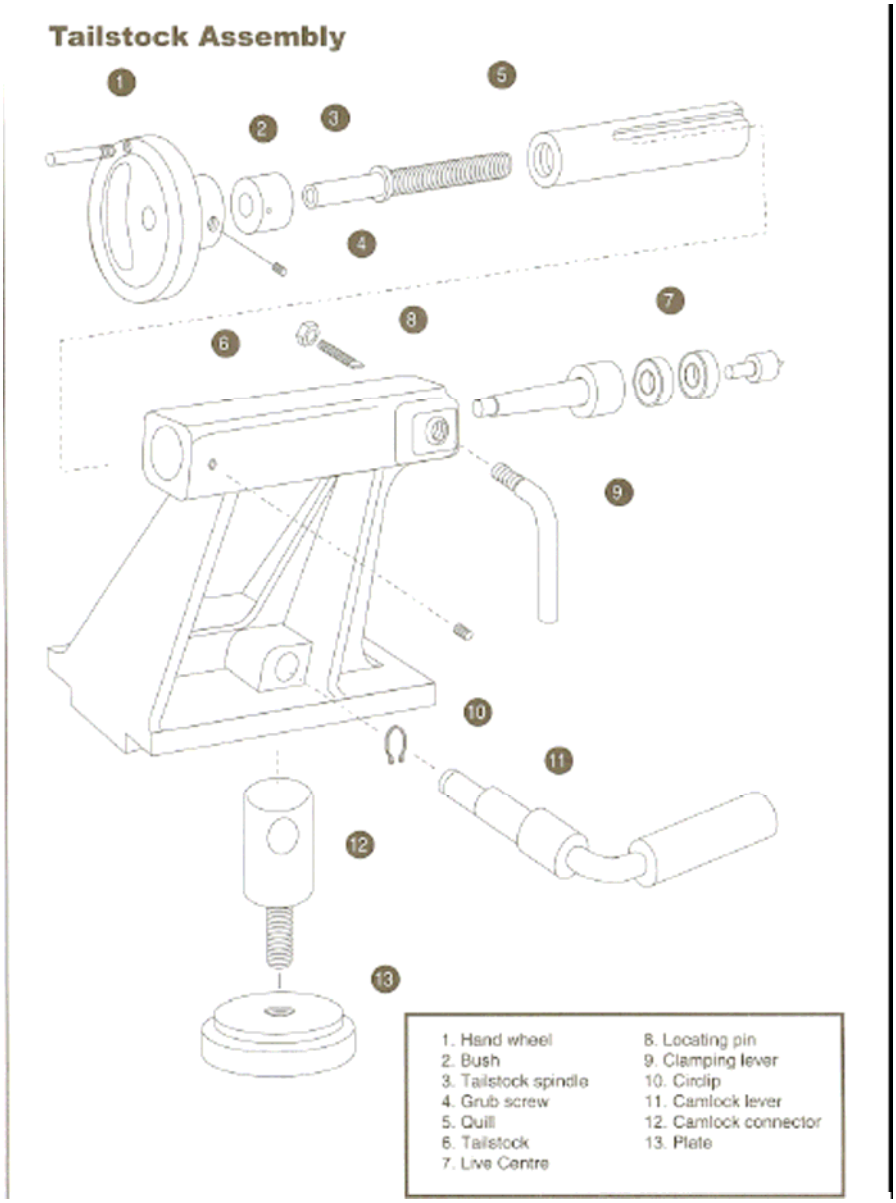
Montage du banc

1. Ensemble poupée fixe, page 5
2. Ensemble support outil, page 7
3. Ensemble poupée mobile, page 6
4. Banc
5. Interrupteur avant / arrière
6. Bouton rouge d’arrêt
7. Bouton vert d’allumage
8. Potentiomètre
9. Socle
10. Arrêt d’urgence
11. Capot avant
12. Unité électronique de variation de la vitesse (onduleur)
13. Ensemble support moteur



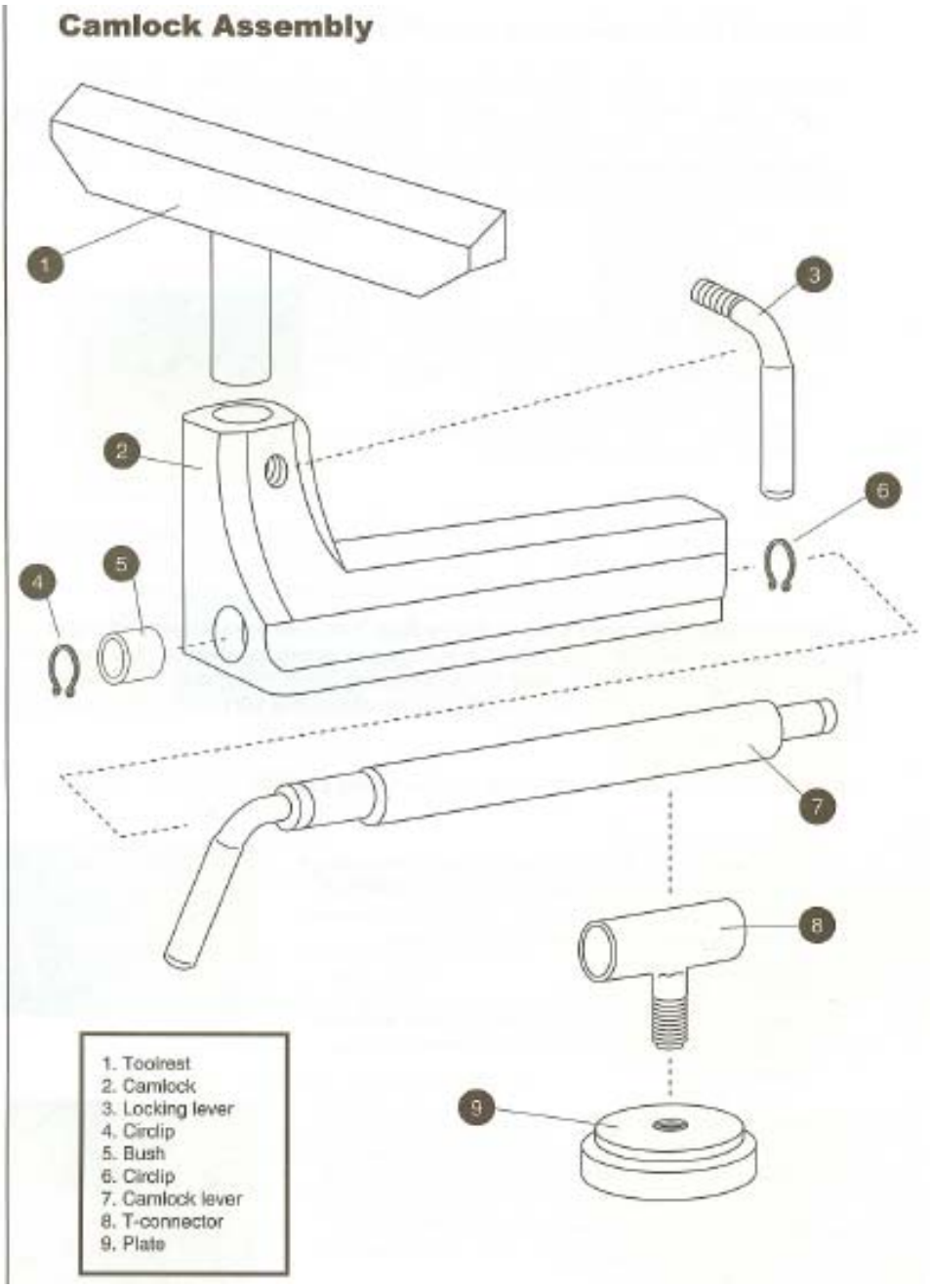
Ensemble poupée fixe

1. Volant de manœuvre
2. Anneau de sûreté
3. Insert de broche gauche
4. Écrou de réglage de roulement
5. Cuvette et cône de roulement LM67048
6. Courroie trapézoïdale de poulie **VL200** J10-610
   VL300 J10-690
7. Poulie de poupée fixe
8. Broche principale
9. Plaque avant
10. Griffe
11. Boulon index



Ensemble poupée mobile

1. Volant de manœuvre
2. Douille
3. Broche de poupée mobile
4. Vis sans tête
5. Arbre creux
6. Poupée mobile
7. Contre-Pointe
8. Goupille de position
9. Manette de serrage
10. Anneau élastique
11. Levier de cylindre à excentrique
12. Raccord de cylindre à excentrique
13.Plaque



Ensemble Support d'outil

1. Porte-outil
2. Support porte-outil
3. Levier de verrouillage
4. Anneau élastique
5. Douille
6. Anneau élastique
7. Levier de cylindre à excentrique
8. Connecteur en T
9. Plaque

Entretien général et conseils d'utilisation

1. Important : L'alimentation électrique de votre appareil doit être mise à la terre. Si vous disposez d'un disjoncteur dans votre maison, l'unité électronique de variation de la vitesse peut le déclencher. Les unités électroniques sont conçues pour permettre une fuite à la terre, par conséquent votre disjoncteur va sentir cette fuite et se déclencher. Pour les personnes qui ne disposent pas d'un disjoncteur, les points susmentionnés ne s'appliquent pas.

2. Cette machine est équipée d'un onduleur de courant alternatif 220-240 volts, 1,5 kW. Les réglages de cette unité ont été programmés en fonction de ce tour et ne doivent pas être modifiés.
Toute modification des réglages apportés à cette unité entraînera l'annulation de la garantie.

Unité électronique de variation de la vitesse

3. Positionnez votre tour de niveau sur le sol de l'atelier. Vous devez utiliser des tampons ou un tapis de caoutchouc pour séparer le support en acier du béton afin de réduire les vibrations. Vous pouvez fixer le tour au sol, si nécessaire. Lors du serrage, assurez-vous que le tour est bien de niveau avec le sol et qu'il n'a pas été vrillé car cela peut entraîner le désalignement du tour.

4. Assurez-vous que l'interrupteur est sur la position ARRÊT avant de brancher l'appareil.

5. Avant de démarrer le tour, assurez-vous que le boulon index n'est pas engagé et contrôlez le sens de rotation. Si le tour démarre dans la mauvaise direction, la pièce peut être amenée à se desserrer de la broche de poupée fixe.

6. Attention lors du tournage du bois utilisez toujours des protections oculaires et/ou faciales. Ne portez pas de vêtements amples lors du tournage.

7. Si le coussinet de la broche surchauffe (trop chaud pour le toucher), desserrez les trois vis sans tête, retirez l'écrou de réglage en le tournant de 2 à 5 degrés dans le sens antihoraire, replacez les trois vis sans tête à niveau. Une fois que vous avez serré, faites tourner la broche manuellement en vous assurant que celle-ci tourne librement sans blocage. (cf. page 5 du manuel relatif au tour).

8. Avant d'utiliser le tour, faites tourner manuellement la pièce à usiner afin de vous assurer qu'elle est à distance de toutes les parties du tour.

9. Ne serrez pas trop la courroie. Déviation recommandée de 10 mm.

10. Le boulon index peut être utilisé pour bloquer la broche afin de retirer les plaques avant ou les mandrins. Ne forcez pas trop.

11. La poupée fixe est équipée d'une vitre de visualisation afin de pouvoir visualiser les numéros indicatifs.

12. La machine est équipée d'un entraînement par poulie à deux étapes. Les rapports sont 1:1 et 1:3. Il est recommandé d'utiliser le rapport 1:1 pour des travaux légers à moyens. Utilisez le rapport 1:3 pour des travaux moyens à lourds.

Vitre de visualisation

13. Il est recommandé de ne pas faire fonctionner le tour à faible vitesse pendant une période trop longue.
Cela peut entraîner une surchauffe du moteur.

14. La vitesse au rapport 1:1 est comprise entre 30 et 3000 tr/mn. et entre 10 et 1000 tr/mn. au rapport 1:3. Les nombres apparaissant sur l'écran du potentiomètre vont de 1 à 11, donc lorsque le potentiomètre est sur 1, l'unité fonctionne à 30 tr/mn. ou 10 tr/mn. selon le rapport. Si vous passez sur 5, l'unité fonctionnera à environ 1400 - 1500 tr/mn. au rapport 1:1 et à 400-500 tr/mn. environ au rapport 1:3.

15. Le panneau rouge placé à l'avant du support est une barre d'arrêt d'urgence. Pour l'activer, appuyez légèrement.

16. Pour changer la courroie :

a) Retirez le couvercle de la poupée fixe pour accéder à la poulie.

b) Ouvrez la porte du coffre. Desserrez les boutons situés sous le moteur. Soulevez le moteur aussi haut que possible, puis serrez un bouton pour le maintenir dans cette position.

c) Passez la courroie au rapport choisi, puis desserrez le bouton pour remettre le moteur en place. Retendez la courroie avec environ 10 mm de déviation et resserrez les boutons. **Important :** *Ne serrez pas trop la courroie car cela peut entraîner un problème de roulement du moteur.*

17. Support moteur : Le moteur est monté sur 4 douilles élastiques en PVC afin de réduire les vibrations du moteur. On ne les trouve que sur les tours Vicmarc®.

18. Le support est conçu pour éliminer tous les copeaux ; ainsi, il est facile à nettoyer en fin d'utilisation.

19. Le tour Vicmarc® est équipé d'un dispositif de verrouillage particulier situé sur la broche de poupée fixe. L'anneau composé de deux parties s'accroche à moitié sur la broche et à moitié sur le mandrin ou la plaque avant. Ce procédé est parfait pour le tournage à l'envers ou pour le ponçage.

20. Uniquement pour les tours à banc court VL300. Ce tour est équipé d'un système de rallonge boulonné.

21. Nettoyez le banc avec un chiffon gras après utilisation.

22. La graisse permet de glisser de manière régulière.

23. Les roulements de la broche de poupée fixe ont été graissés durant l'assemblage. Ils ne doivent être graissés de nouveau que s'ils deviennent bruyants.

24. La broche de poupée mobile doit être graissée en fonction de l'utilisation.

25. N'utilisez pas le banc comme établi.

Comment remplacer une courroie sur un tour VL200 ou VL300

1. Retirez les couvercles de courroie.
2. Desserrez le bouton du support moteur (cf. page 4).
3. Soulevez le moteur.
4. Déconnectez la courroie du moteur.
5. Sur l'ensemble poupée fixe (page 5), desserrez les trois vis sans tête (art. 3), faites faire trois tours à l'insert de broche gauche, puis retirez l'écrou de réglage de roulement.
6. Retirez la vis de réglage de la poulie de broche principale (réf. 7).

***Important** : Tournez la broche de manière à ce que la rainure de clavette se trouve en position verticale vers le haut car la poupée fixe présente un passage de clavette qui doit être aligné avant de pousser la broche vers la droite.*

7. Utilisez un maillet en caoutchouc, en plastique ou en bois pour insérer la broche principale vers l'extrémité de la poupée mobile, jusqu'à ce que la broche se dégage du cône et des cuvettes de roulement ; ainsi, la courroie usagée peut être retirée.
8. Installez la nouvelle courroie et remontez les différents éléments en sens inverse.
9. ***Note*** : Préchargez les roulements puis diminuez d'une fraction. Si le roulement chauffe trop, diminuez encore un peu.
10. Vérifiez que la déviation mesure environ 12 mm vers l'intérieur ou vers l'extérieur, mais pas dans les deux directions.

Si le tour n'a pas été utilisé pendant une longue période, il est possible que la courroie rebondisse légèrement ; après avoir fait fonctionner le tour un moment, la courroie reprendra sa forme.

De même, si la zone de travail est très humide, il est possible que la courroie rouille sur la poulie et que les dents soient déplacées. Du lubrifiant Rocol ou un produit similaire peut être utile dans cette situation.

Spécifications du tour

VL200
Hauteur de pointe……. 200mm
Diamètre admis au-dessus du banc ……. 400mm
Distance entre pointes
Courte …… 400mm
Longue …… 1 000 mm
Indexage …….. 24 trous
Filetage de broche :
Australie - M30x3.5
Europe - M33x3.5

USA - 1 "x 8
Poupée fixe percée …… CM2
Coussinet de broche …… Rouleau conique
Vitesse électronique variable ……
…….. Réglage continu - 30-3000 tr/mn.
Diamètre de passage de broche de poupée fixe …… 15mm
Broche de poupée mobile ……. CM2
Diamètre de passage de broche de poupée mobile …… 10,5mm
Poids net …….. Courte …… 280kg
Longue …… 350kg
Moteur …… monophasé 1500 W
Interrupteur avant / arrière ..... monophasé
Barre d'arrêt d'urgence au genou …… oui
Rayon d'action large …… 700 mm
Ballast creux …… Deux côtés

VL300
Hauteur de pointe……. 300mm
Diamètre admis au-dessus du banc ……. 600mm
Distance entre pointes
Courte …… 500mm
Longue …… 1 300 mm
Indexage …… 24 trous
Filetage de broche :
Australie - M30x3.5
Europe - M33x3.5
USA - 1 "x 8
Poupée fixe percée ……. CM2
Coussinet de broche ……. Rouleau conique
Vitesse électronique variable avec indicateur de vitesse numérique
…… Réglage continu - 30-3000 tr/mn.
Diamètre de passage de broche de poupée fixe ……. 15 mm
Broche de poupée mobile ……. CM2
Diamètre de passage de broche de poupée mobile ……. 10,5mm
Poids net ……. Courte …… 300 kg
Longue …… 450 kg
Moteur ……. Monophasé 1500 W
Interrupteur avant / arrière ..... monophasé
Barre d'arrêt d'urgence au genou …… oui
Rayon d'action large ……. 700mm
Ballast creux ……. Deux côtés